

Productprofil:

PLEXIGLAS® Optical POQ62 is an amorphous thermoplastic molding compound based on polymethyl methacrylate (PMMA).

In addition to the familiar properties of PLEXIGLAS® molding compounds, such as

- excellent light transmission and brilliance,
- very good weather resistance,
- high mechanical strength, surface hardness and mar resistance,

PLEXIGLAS® Optical POQ62 is distinguished by its

- guaranteed purity and clarity,
- outstanding flow properties due to its low melt viscosity and its
- extremely accurate mold surface reproduction.

Application:

PLEXIGLAS® Optical POQ62 is particularly suitable for injection-compression molding and for injection-molding thin-walled parts with long flow paths. Further fields of application are two-component injection molding and special extrusion.

Example:

Manufacture of moldings with microstructured surfaces and optical structures.

Processing:

PLEXIGLAS® Optical POQ62 can be processed on injection molding machines and extruders with conventional three-section screws for engineering thermoplastics.

Physical Form / Packaging:

PLEXIGLAS® Optical POQ62 is supplied as uniform pellets in 500kg boxes with PE lining, other types of packaging on request.

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	21	cm³/10min	ISO 1133
温度	230	°C	-
载荷	3.8	kg	-

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	3300	MPa	ISO 527
断裂应力	63	MPa	ISO 527
断裂伸长率	2.8	%	ISO 527
无缺口简支梁冲击强度, +23°C	20	kJ/m²	ISO 179/1eU

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
维卡软化温度, 50°C/h 50N	97	°C	ISO 306
线性热膨胀系数, 平行	80	E-6/K	ISO 11359-1/-2

电性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
体积电阻率	>1E13	Ohm*m	IEC 62631-3-1

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	1.7	%	类似ISO 62
吸湿性	0.6	%	类似ISO 62
密度	1190	kg/m³	ISO 1183

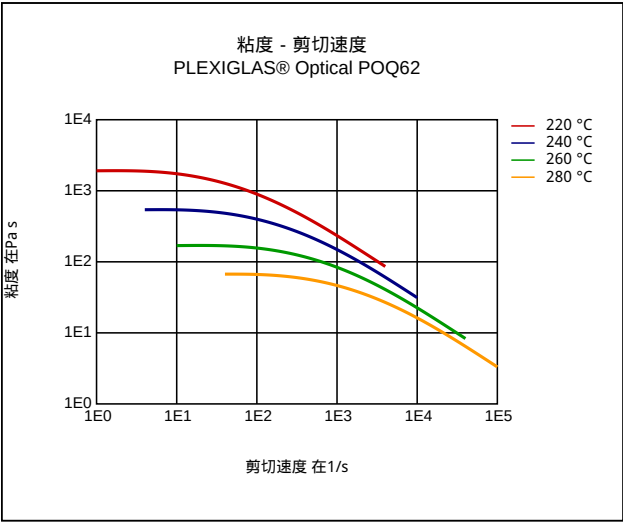
模塑测量的特殊性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
透光率	92	%	ISO 13468-1, -2

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
ISO试样制备条件	8257	-	ISO-2
注塑, 模具温度	57	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	195	mm/s	ISO 294

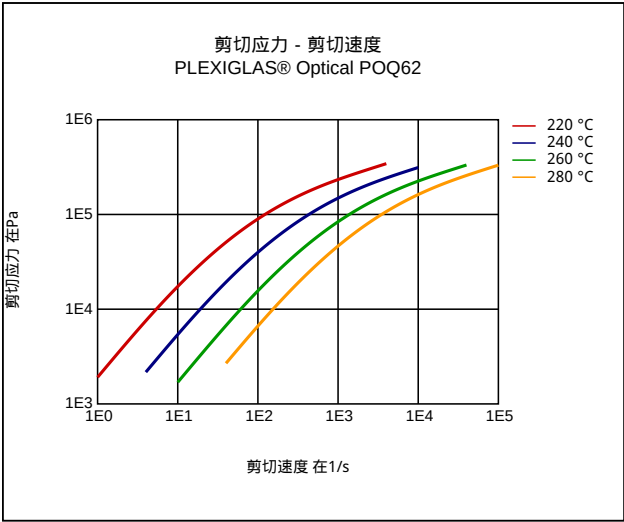
加工推荐（注塑）	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	80	°C	-
预干燥-时间	2 - 3	h	-
注塑熔体温度	280 - 290	°C	-
模具温度	50 - 70	°C	-

函数

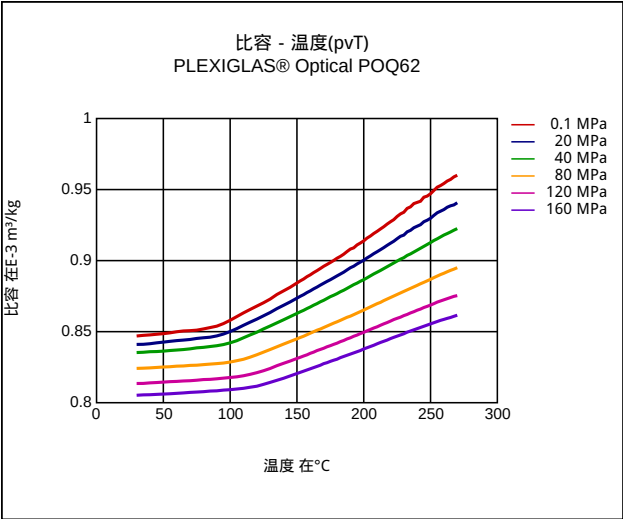
粘度 - 剪切速度



剪切应力 - 剪切速度



比容 - 温度(pvT)



特征

加工方法

注塑, 其它挤出成型, 模压成型

特殊性能

经光稳处理的/耐光的, 经耐紫外线处理的/耐气候的, 透明.

供货形式

粒料

特征

无定形

注塑

PREPROCESSING

Predrying temperature: max. 80 °C

Predrying time in a desiccant-type drier: 2 - 3 h

PROCESSING

Melt temperature: 280 - 290 °C

Mold temperature: 50 - 70 °C

耐化学性

酸类

- ✓ 柠檬酸溶液 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 乳酸 (10g/100g) (23°C)
- ✓ 硝酸 (40g/100g) (23°C)
- ✓ 硫酸 (38g/100g) (23°C)
- ✓ 硫酸 (5g/100g) (23°C)

碱类

- ✓ 氢氧化钠溶液 (35g/100g) (23°C)
- ✓ 氢氧化钠溶液 (1g/100g) (23°C)
- ✓ 氨水(氢氧化铵) (10g/100g) (23°C)

碳氢化合物

- ✓ 正乙烷 (23°C)
- ✓ 异辛烷 (23°C)

标准燃油

- ✓ 不含酒精的标准燃油(优先使用C类ISO 1817 燃油) (23°C)
- ✓ 含酒精的标准燃油(优先使用4号ISO 1817 燃油) (23°C)

- ✓ 柴油(优先使用F类ISO 1817液体) (23°C)

盐溶液

- ✓ 碳酸钠溶液 (20g/100g) (23°C)
- ✓ 碳酸钠溶液 (2g/100g) (23°C)

其它

- ✓ 油酸 (50g/100g) + 橄榄油 (50g/100g) (23°C)
- ✓ 水 (23°C)

权利义务的法律声明

权利义务的法律声明

以上所示所有数据均由材料的生产厂家测试得出并提供，物性表所示数据均为参考值，仅具有表证性，不能作为具有约束力的最小或最大局限值。用于测试的样条均为符合规范的标准样条，所得数据会受到着色，模具设计以及生产工艺的影响而发生变化。并且这些数据均由M-Base数据技术公司直接从生产厂家的物性表上拷备而来。因此，本公司以及M-Base均不能保证这些数据的准确性。

我们向客户以口头，书面或通过测试提供的，包括且不局限于产品的化学性能及物理性能，产品应用建议等，都是基于我们所掌握的知识领域诚实提供。不能免除每个客户须通过对所选材料进行测试与检测，以确定该产品的性能适用于其应用，并对材料的选定，确定其性能是否适用于其特定产品，以及其生产工艺负责。同时，该客户必须遵守相关法规及当地政府所定规章制度。针对材料在特定产品上的应用，例如且不仅限于安全关键部件或系统上的适用性，本公司不做任何明确的，或具有暗示性的材料推荐或承诺。

医疗保健方面的应用: 本公司在向客户供应医用，药用及用于诊断的医疗产品之前，必须依据本公司内部所定风险管理准则对其应用做出评估，即便此产品在常规上已被视作适用于医疗保健方面的应用。

重要 - 本公司原则上拒绝以下所有医用，药用或用于诊断的医疗产品

- 依据欧盟医疗器械指令EU directive 93/42/EEC 被划分为危险等级3的医疗产品

- 移入体内的并且在体内停留时间超过30天的医疗产品

- 用于医疗器械的具有维持生命或延长生命的关键部件

请注意，本公司通用销售及交货条款在任何时间均有效。